

## **SOLDER LV 15**

**Saldame d'argento per leghe preziose e non preziose - Silver solder for precious and non precious alloys**  
**Brasure d'argent pour alliages précieux et non-précieux - Silberlot für Edle und nicht Edlelegierungen**  
**Soldadura de plata para aleaciones preciosas y no preciosas**

### **ISTRUZIONI D'USO**

Indirizzare una fiamma molto ridotta sulla zona da saldare; quando le parti interessate cominceranno a cambiare colore dal naturale al rosato, avvicinare il saldame in posizione contraria e orizzontale alla fiamma. Grazie al fondente incorporato, il saldame fonderà e scorrerà immediatamente.

Intervallo di fusione: 655-680°C

Temperatura di scorrimento: 700°C

Lega saldante d'argento, indicata per saldare tutti i metalli preziosi e non preziosi (attacchi, leghe Cr-Co e Ni-Cr). Limitata resistenza all'ossidazione.

### **DIRECTIONS FOR USE**

With a carefully reduced flame, heat the area to be soldered; as soon as the parts begin to change into a reddish colour, approach the solder opposite and horizontal to the flame due to the incorporated flux the solder will melt and flow immediately.

Melting range: 655-680°C

Working temperature: 700°C

Universal silver solder. Indicated for soldering all precious and non-precious alloys (attachments, Cr-Co and Ni-Cr alloys). Limited resistance to oxidation.

### **MODE D'EMPLOI**

A l'aide d'une flamme bien réduite, chauffer les parties à braser dès qu'elles commencent à rougir, approcher la soudure en position contraire et horizontale à la flamme. Grâce au fondant incorporé, la brasure fond et coule immédiatement.

Intervalle de fusion: 655-680°C

Temperature de travail: 700°C

Brasure universelle d'argent indiqué pour braser les alliages précieux et non-précieux (attachements, alliages Ni-Cr et Cr-Co). Résistance limitée à l'oxydation.

### **ANWEISUNGEN**

Den zu lötenden Bereich mit stark reduzierter

Flamme erhitzen; sobald sich die Farbe der zu lötenden Teile ins rötliche verändert, halten das Lötmedium horizontal und der Flamme entgegengesetzt bei bereits zugefügtem Flux schmilzt und fließt das Lot sofort.

Schmelzintervall: 655-680°C

Arbeitstemperatur: 700°C

Silber-Lot zum Löten von Edelmetall und edelmetallfreien Legierungen (Geschiebe, Chrom-Kobalt und Nickel-Chrom Legierungen). Beschränkte Mundbeständigkeit

### **MODO DE EMPLEO**

Dirigir una llama muy reducida en la zona de soldar; cuando las partes empiezen a cambiar de color de natural a rosado, acercar la barrita de soldadura en posición opuesta a la llama y orizontal si con flux incorporado. Gracias a el, la soldadura fundirá y fluirá en seguida.

Intervalo de fusión: 655-680°C

Temperatura de trabajo: 700°C

Aleación de plata de soldar indicada para soldar todos los metales preciosos y no preciosos (ataches, aleaciones Cr-Co y Ni-Cr) resistencia limitada a la oxidación.